

[19]中华人民共和国国家知识产权局

[51]Int.C17

C08L 61/06
C08L 63/00
C08J 5/04

[12]发明专利说明书

[21]专利号 94111852.5

[45]授权公告日 2000年11月22日

[11]授权公告号 CN 1058738C

[22]申请日 1994.7.29 [24]授权日 2000.10.28

[74]专利代理机构 成都科技大学专利代理事务所

[21]申请号 94111852.5

代理人 邓耀轩

[73]专利权人 四川联合大学

地址 610065 四川省成都市磨子桥

[72]发明人 顾宜 鲁在君 谢美丽 蔡兴贵

[56]参考文献

DE4,016,296 1991.9.5 C08L63/00

USA,5,57,979 1985.12.10 B32B15/08

审查员 唐少华

权利要求书2页 说明书7页 附图页数0页

[34]发明名称 开环聚合酚醛树脂与纤维增强复合材料

[57]摘要

一种开环聚合酚醛树脂与纤维增强复合材料，它是由自制苯并噁与环氧树脂和/或酚醛树脂共混，经过调节溶剂、催化剂或固化剂种类及用量、浸渍或涂敷纤维、织物来实现复合材料的增强作用。该产品具有较高的热稳定性，电气、物理和机械性能优良，尤其是高温机械强度突出，适用作150~180℃长期使用的耐高温的结构材料和电绝缘材料。成本低，易于推广应用，有显著的经济效益和社会效益。

1 S S N 1 0 0 8 - 4 2 7 4

知识产权出版社出版

权 利 要 求 书

1. 一种开环聚合酚醛树脂与纤维增强复合材料，其特征在于该复合材料的基体树脂配方组分（按重量分计）为：

苯并𫫇唑	30~90份
环氧树脂	10~50份
酚醛树脂	20~70份
固化剂或催化剂	0.1~8份
溶剂	80~120份

按上述配方分别称量、混合、配制成溶液，该树脂溶液粘度（涂4#杯25℃）在10~20秒内，凝胶化时间（平板小刀法150℃）在30秒至6分钟之间，固含量为40~60%，然后用该树脂溶液浸渍或涂敷纤维或纤维织物，浸胶料的烘培温度为50~140℃，烘培时间5~15分钟，预浸料中挥发物含量<2%，可溶性树脂含量>90%，胶含量为35~45%，复合材料的压制成型温度为160~200℃，压制时间为2~3小时。

2. 按照权利要求1所述开环聚合酚醛树脂与纤维增强复合材料，其特征在于该复合材料的苯并𫫇唑制备用原料配方组分（按重量分计）为：

酚类化合物	30~70份
胺类化合物	30~70份
甲醛或多聚甲醛	25~35份
溶剂	120~250份

苯并𫫇唑环状结构的合成分两步进行，第一步是在溶剂存在下，于0~20℃，胺类化合物与甲醛或多聚甲醛反应生成N-二羟甲基化合物，控制PH值在8~10之间，使N-二羟甲基在溶液中稳定，第二步加入酚类化合物后，使N-二羟甲基化合物首先在酚羟基邻位反应，随后与酚羟基之间脱水闭环生

成苯并𫫇唑环状结构化合物，成环率为60~95%，或在40~60℃下加入胺类化合物于甲醛溶液中后，迅速加入酚类化合物反应生成苯并𫫇唑环状化合物。

3. 按照权利要求1或2所述开环聚合酚醛树脂与纤维增强复合材料，其特征在于该复合材料的苯并𫫇唑制备的酚类化合物为苯酚、对甲酚、对叔丁基苯酚、间甲酚、对氯苯酚、对硝基苯酚、对氨基苯酚、双酚A、双酚S、二羟基二苯醚、对苯二酚或低分子量线型酚醛树脂。

4. 按照权利要求1或2所述开环聚合酚醛树脂与纤维增强复合材料，其特征在于该复合材料的苯并𫫇唑制备的胺类化合物为甲胺、苯胺、氨、对苯二胺、间苯二胺、己二胺、乙二胺、二苯甲烷二胺、二苯醚二胺或二苯砜二胺。

5. 按照权利要求1或2所述开环聚合酚醛树脂与纤维增强复合材料，其特征在于该复合材料和苯并𫫇唑制备的溶剂为甲苯、二甲苯、二氯六环、乙醇、二氯乙烷、异丙醇或四氢呋喃。

6. 按照权利要求1所述开环聚合酚醛树脂与纤维增强复合材料，其特征在于该树脂体系的固化剂或催化剂为无机酸、有机酸、伯胺、仲胺、叔胺、酸酐或六次甲基四胺。

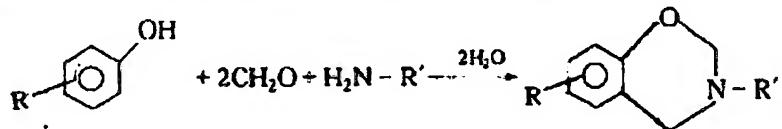
7. 按照权利要求2所述开环聚合酚醛树脂与纤维增强复合材料，其特征在于控制PH值的碱性化合物为KOH、NaOH、Mg(OH)₂、三乙醇胺、三乙胺、吡啶或咪唑。

说 明 书

开环聚合酚醛树脂与纤维增强复合材料

本发明涉及一种开环聚合酚醛树脂与纤维增强复合材料及其制造方法，该树脂含苯并𫫇唑（1-𫫇-3-唑四氢化萘）环状结构化合物（每一个分子中至少含一个环状结构）。环氧树脂和/或酚醛树脂以及固化剂和/或催化剂组分。纤维增强复合材料可作耐高温结构材料和电绝缘材料使用。

40年代，国外对酚类化合物、胺类化合物和甲醛的合成反应进行了较系统的研究。合成了含苯并𫫇唑环状结构的化合物，反应式如下：



式中R= 氢、卤素原子、烷基、烷氨基等

R'—脂肪族或芳香族基团

与其他有关酚醛的缩合反应比较，该反应的一个突出的特点是酚羟基参与了闭环反应。

1973年，德国人H·Schreiber在德国专利2255504和2323936中报导了苯并𫫇唑化合物的开环聚合反应，并通过苯并𫫇唑化合物与环氧树脂或酚醛树脂的共聚制得新型酚醛塑料。这种开环聚合酚醛树脂制品的耐热性较低，虽经200℃处理21小时，马丁耐热性仍低于100℃，Schreiber进行了多方面尝试，但马丁耐热性最高只能达到120~130℃，最后采用脂环族的环氧树脂与苯并𫫇唑化合物共聚才得到玻璃化转变温度>200℃的塑料，并获得美国专利Re.32745，授权日期，1988年9月6日。由于脂环族环氧树脂的成本较高，

难以实现工业化规模的生产和应用。与此同时，美国人 Higginbottom 也就苯并𫫇唑化合物与胺类化合物混合制备阴极电泳涂层获得美国专利 4557979。

本发明的目的是针对现有技术的不足而提供一种开环聚合酚醛树脂与纤维增强复合材料。它是由自制苯并𫫇唑与环氧树脂和/或酚醛树脂共混，经过调节溶剂、催化剂或固化剂的种类及用量，浸渍或涂敷纤维、织物来实现复合材料的增强作用。该产品具有较高的热稳定性，电气、物理和机械性能优良，适用作 150~180℃ 长期使用的耐高温结构材料和电绝缘材料。

本发明提供的开环聚合酚醛树脂与纤维增强复合材料的配方组分（按重量计）为：

苯并𫫇唑	30~90 份
环氧树脂（可用二官能、三官能或四官能通用型或高性能环氧树脂）	10~50 份
酚醛树脂（可用分子量不同的线型酚醛树脂）	20~70 份
固化剂或催化剂（无机酸、有机酸、伯胺、仲胺、叔胺、酸酐或六次甲基四胺）	0、1~8 份
溶剂（可用甲苯、二甲苯、乙醇、丙酮或四氢呋喃）	80~120 份

按上述配方组分分别称量、混合、配制成溶剂。该树脂溶液粘度（涂 4# 杯 25℃）在 10~20 秒内，凝胶化时间（平板小刀法 150℃）在 30 秒至 6 分钟之间，固含量 40~60%。然后用该树脂溶液浸渍或涂敷纤维或纤维织物，纤维可用玻璃纤维、玻璃布、碳纤维及碳布，为了完全去掉溶剂，并适当提高预聚物的反应程度以满足复合材料压制工艺的要求，依据差热分析（DTA）和扭辨分析（TGA）对树脂固化过程的研究结果和树脂凝胶化时间的测定结果，确定浸胶料的烘培条件为：烘培温度为 50~140℃，烘培时间为 5~15 分钟。由此得到的预浸料中挥发物含量<2%，可溶性树脂含量>90%，胶含量为 35~45%，复合材料的最终压制成型温度为 160~200℃。压制时间 2~3 小时，获得各种复合材料制品。

苯并𫫇唑的合成是通过酚类化合物、胺类化合物与甲醛反应而制得，其

• • • • •

起始原料的配方组分（按重量计）为：

酚类化合物（可用苯酚、对甲酚、对叔丁基苯酚、间甲酚、对氯苯酚、对硝基苯酚、对氨基苯酚、对羟基苯酚或低分子量线型酚醛树脂）

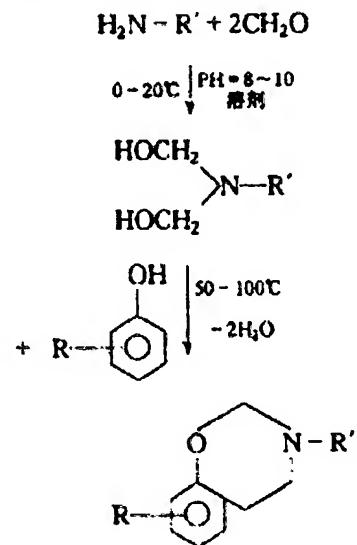
30~70份

胺类化合物(可用甲胺、苯胺、氨、二苯甲烷二胺、间苯二胺、二苯醚二胺、二苯砜二胺、对苯二胺、己二胺或乙二胺) 30~70份

甲醛或多聚甲醛 25~35 份

溶剂(可用甲苯、二甲苯、二氯六环、乙醇、二氯乙烷、异丙醇或四氯呋喃) 120~250份

苯并𫫇唑的反应式为：



R为氢、卤素原子、烷基、烷氨基；R'为脂肪族或芳香族基团。

苯并𫫇唑环状结构的合成分两步进行，第一步是在溶剂存在下，于0~20℃，胺类化合物与甲醛或多聚甲醛反应生成N-二羟甲基化合物，通过控制（加入KOH、NaOH、Mg(OH)₂、三乙醇胺、三乙胺、吡啶或咪唑）PH值在8~10之间，使N-二羟甲基在溶液中稳定，从而避免脱水醚化或分子内脱水。

生成西佛碱；第二步加入酚类化合物后，N-二羟甲基化合物首先在酚羟基邻位反应，随后与酚羟基之间脱水闭环生成苯并𫫇唑环状结构化合物，成环率为60~90%。

苯并𫫇唑环状结构的合成亦可在较高温度（40~60℃）下加入胺类化合物于甲醛溶液中迅速加入酚类化合物反应生成苯并𫫇唑环状化合物。

表1就本发明的开环聚合酚醛树脂基玻璃布层压板（MDATFI-EGF）的性能测试值与国内主要几种H级电绝缘玻璃布层压板的性能值进行比较（包括改性二苯醚树脂、有机硅环氧树脂和双马来酰亚胺树脂基玻璃布层压板）。除了马丁耐热温度为222℃略偏低外，开环聚合酚醛树脂基玻璃布层压板的其它各项机械性能和电气性能值均达到或超过上述各种层压板的指标，尤其是180℃的弯曲强度为262MPa，保持率>50%。开环聚合酚醛树脂纤维增强复合材料适用于150℃~180℃长期使用的耐高温机器零件、结构件、真空泵旋片，以及F、H级电机、变压器等设备中作横楔、绝缘垫块、垫块、接线板等耐高温绝缘构件。

本发明具有如下优点：

1. 开环聚合酚醛树脂是一类新型树脂体系，固化过程中无小分子放出，克服了传统酚醛树脂固化为缩合反应、释放小分子的弊病，制品孔隙率低。纤维增强复合材料的成型加工性好，设备通用，易于实现工业化生产。
2. 开环聚合酚醛树脂具有较高的热稳定性，纤维增强复合材料的电气、物理及机械性能优良，尤其是高温机械强度突出，适用作150℃~180℃长期使用的耐高温高性能结构材料和电绝缘材料。
3. 本发明的苯并𫫇唑的合成工艺简单，操作方便，设备通用，环化率高。
4. 开环聚合酚醛树脂的成本大大低于双马来酰亚胺树脂、二苯醚树脂和有机硅树脂，具有高的性能/价格比，经济效益显著。

实施例：

1. 在配备搅拌器、回流冷凝器和温度计的三颈瓶中加入由例5合成的苯

表 1 几种 H 型压玻璃布板的性能比较

指 标 名 称	指 标 标 准 值			
	上 3255 二苯醚 层压玻璃布板	9334 双马来酰亚 胺层压玻璃布板	3250 有机硅环氧 层压玻璃布板	本发明的 MDAPP1 - EGF 层压玻璃布板
密度, g/cm ²		≥1.70		1.73
耐热等级	H	H	H	H
马丁耐热温度, ℃	≥250	≥280	≥250	222
弯曲强度, MPa, 常态 180℃	≥343	≥343	≥196	443
拉伸强度, MPa, 纵向	≥294	≥176	≥167	262
冲击强度, KJ/m ² 纵向	≥147	≥147	≥78.4	327
粘合强度, N	≥5688	≥4900	≥1960	7068
表面电阻率, MΩ, 常态 浸水后	≥10 ³	≥10 ⁴	≥10 ⁷	4.3 × 10 ⁷
体积电阻率 MΩ·m	≥10 ²	≥10 ⁴	≥10 ⁵	4.6 × 10 ⁶
常态时 浸水后 180℃	≥10 ³	≥10 ³	≥10 ³	1.7 × 10 ⁷
介质损耗因数		≤0.05	≤0.04	0.012

苯并𫫇唑甲苯溶液（固含量 40%）200 份，6101 环氧树脂 20 份，N, N - 二甲基苯胺 1 份，在 50℃ 混合 30 分钟，得到固含量 43% 的开环聚合酚醛树脂溶液，粘度（涂 4# 杯，25℃）为 12.5 秒。凝胶化时间（平板小刀法，150℃）为 4 分钟。树脂溶液浸渍 KH-550 处理的无碱玻璃布，经 100~120℃ 烘焙 12 分钟得到预浸料。预浸料 21 层迭加后加模板放入压床，升温，视流胶情况逐步加压，150~160℃ 施满压，在 170~180℃ 热压固化 2 小时。再经 170℃ 后处理 3 小时，得到红棕色的玻璃布层压板。TGA 分析，固化树脂失重 5%、15% 和 50% 的温度分别为 336℃、468℃ 和 609℃。物性检测，玻璃布层压板的吸水性（蒸馏水浸泡 48 小时）为 0.7%，粘结强度 6.7KN，常态和 180℃ 的弯曲强度、体积电阻率分别为 517MPa 和 267MPa, $4.1 \times 10^5 \text{M}\Omega \cdot \text{m}$ 和 $5.2 \times 10^2 \text{M}\Omega \cdot \text{m}$ ，常态的介电常数和介质损耗角正切值为 4.75 和 0.03。

2. 按例 4 合成的苯并𫫇唑溶液（固含量 32%）250 份、6101 环氧树脂 20 份，N, N - 二甲基苯胺 1 份，在 50℃ 混合 30 分钟，得到橙黄色开环聚合酚醛树脂溶液，粘度（4# 杯，25℃）11.5 秒，凝胶化时间（平板小刀法，150℃）5 分 40 秒。树脂溶液浸渍 KH-550 处理的无碱玻璃布，按照例 1 的成型工艺，得到浅红棕色玻璃布层压板。层压板常态的弯曲强度 650MPa，体积电阻率 $4.2 \times 10^6 \text{M}\Omega \cdot \text{m}$, 180℃ 的弯曲强度 223MPa。

3. 由例 5 合成的苯并𫫇唑物溶液，经减压蒸馏除去溶剂。苯并𫫇唑固体 50 份、线型酚醛树脂 50 份、六次甲基四胺 6 份等组分溶于 100 份丙酮中，30℃ 搅拌 30 分钟，得到红棕色开环聚合酚醛树脂溶液，粘度（涂 4# 杯，25℃）14 秒，凝胶化时间（平板小刀法，150℃）37 秒。树脂溶液浸渍 KH-550 处理的无碱玻璃布，在 60℃ 烘焙 10 分钟，预浸料 22 层迭合加模板，90℃ 入压床，升温，视流胶情况逐渐施压，130℃ 施满压，在 170℃ 热压固化 2 小时，再于 170℃ 后处理 3 小时，得黄棕色玻璃布层压板，固化树脂失重（TGA）5%、15% 和 50% 的温度分别为 295℃、435℃ 和 530℃。层压板常压弯曲强度、体积电阻率和介电常数分别为 576MPa, $4.1 \times 10^6 \text{M}\Omega \cdot \text{m}$ 和 4.65，155℃ 的弯曲强度为 318MPa。

4. 在配备搅拌器、冷凝器和温度计的三颈瓶中，加入多聚甲醛 12g (0.4mol)、乙醇 20ml、NaOH 0.2g，在 40℃ 反应 1 小时至溶液透明 (PH>8)，冰浴降温至 5℃，加入苯胺 18.8g (0.2mol)、二氯六环 60ml，在 5℃ 搅拌 1 小时后，加入双酚 A 22.8g (0.1mol)、二氯六环 40ml，升温至 80℃ 回流 5 小时后降温，生成浅黄色苯并𫫇唑透明溶液；H-NMR 检测成环率 >80%。

5. 多聚甲醛 6g (0.2mol)、乙醇 20ml、NaOH 0.1g，在 40℃ 反应 1 小时至溶液透明，降温至 14℃ 加入甲苯 20ml、二苯甲烷二胺 9.98g (0.05mol)，在 15℃ 反应 1 小时后，加入甲苯 20ml、苯酚 9.4g (0.1mol)，升温至 80℃ 回流 5 小时后降温、静置分层，分离上层水液，得到浅黄色的苯并𫫇唑甲苯溶液，成环率 >70%。

6. 36% 的甲醛水溶液 7.6ml (0.1mol)，三乙胺 0.18g，搅拌升温至 50℃，加入二苯甲烷二胺 4.95g (0.025mol)，二胺溶解后加入间甲酚 5.4g (0.05mol)、甲苯 30ml，升温至 80℃ 回流 4 小时，降温沉析出苯并𫫇唑白色粉状物。成环率 >95%。

性能测量方法说明如下：

1. 层压板的耐热等级：按 JB2624-79 “电工绝缘浸渍漆和漆布块速老化试验方法—耐线性” 测定。

2. 层压板的机械性能和电气性能：按 GB5130-85 “电气绝缘层压板试验方法” 测定。

3. 树脂各溶液粘度：用涂 4 号杯，参照 GB1723-79 “涂料粘度的测定 (乙法)” 测定。

4. 树脂溶液固含量：参照 GB1725-88 “涂料固含量的测定方法” 测定。

5. 预浸料挥发份：按 GB6056-85 “预浸料挥发份含量试验方法” 测定。

6. 预浸料可溶性树脂含量：按 GB7192-87 “预浸料树脂含量试验方法” 测定。